



⑯ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

Offenlegungsschrift

⑩ DE 196 23 432 A 1

⑮ Int. Cl. 6:
B 41 M 5/00

DE 196 23 432 A 1

⑯ Aktenzeichen: 196 23 432.8
⑯ Anmeldetag: 12. 6. 96
⑯ Offenlegungstag: 18. 12. 97

| | |
|---|--|
| ⑰ Anmelder: Schoeller Technical Papers, Inc., Pulaski, N.Y., US | ⑰ Erfinder: Mukherjee, Debabrata, Dr., Pulaski, N.Y., US; Kaufmann, Clifford M., Dr., Baldwinsville, N.Y., US |
| ⑰ Vertreter: Hoffmeister, H., Dipl.-Phys. Dr.rer.nat., Pat.-Anw., 48147 Münster | ⑰ Entgegenhaltungen: US 49 54 395 EP 04 09 440 A1 JP 61-35275 (A), Ref. in Patents Abstracts of Japan M-495, 04.Juli 1986, Vol.10, No.191; |

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

⑯ Aufzeichnungsmaterial für das Tintenstrahl-Druckverfahren

DE 196 23 432 A 1

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

BUNDESDRUCKEREI 10. 97 702 051/126

10/22

Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Aufzeichnungsmaterial für das Tintenstrahl-Druckverfahren, bei dem eine Tinte benutzt wird, die aus einem Farbstoff und einer Tintenflüssigkeit besteht, wobei das Aufzeichnungsmaterial wenigstens folgende Schichten umfaßt:

- eine Farbempfangsschicht, auf die der Tintenstrahl auftreift und durch die die Tintenflüssigkeit unter Zurücklassung des Farbstoffes bis zu der Schichtgrenze der Farbempfangsschicht hindurchtritt,
- und eine Trägerschicht, die einen Überschuß an Tintenflüssigkeit aufzunehmen vermag.

Bei dem Ink-Jet-Verfahren werden Tröpfchen einer Aufzeichnungsflüssigkeit (Tinte) auf die Oberfläche des Aufzeichnungsmaterials mittels unterschiedlicher Techniken aufgetragen. Bei der Tropfenerzeugung gibt es grundsätzlich zwei Verfahrensvarianten. Beim kontinuierlichen Prozeß wird ein Tintenstrahl aus der Düse ausgestoßen, der sich aufgrund der Oberflächenspannung in mikroskopisch kleine Tropfen auflöst. Die Tropfen werden elektrisch aufgeladen und durch nachgeschaltete Ablenkkästen, die durch die digitalen Signale gesteuert werden, auf die Unterlage plaziert oder in ein Reservoir abgeleitet.

Bei der sog. "drop-on-demand"-Methode löst das Bildsignal einen mechanischen Impuls aus, der den Tropfen ausstößt. Die ersten "drop-on-demand"-Drucker benutzten den piezoelektrischen Effekt, um das Ausstoßen der Tropfen zu bewirken. Heute ist die Methode weitgehend durch Thermal Ink Jet, auch Bubble Jet genannt, ersetzt. Hierbei aktiviert das Bildsignal ein Heizelement, wodurch eine Dampfblase in der wäßrigen Tinte entsteht. Der resultierende Dampfdruck stößt den Tropfen aus.

An die Ink-Jet-Bildempfangsmaterialien werden hohe Anforderungen gestellt. Das mittels Ink-Jet-Verfahren erzeugte Bild soll verfügen über eine

- hohe Auflösung,
- hohe Farbdichte,
- gute Wischfestigkeit,
- gute Wasserfestigkeit,
- gute Naßriebfestigkeit.

Um dies zu erreichen, müssen folgende Grundbedingungen erfüllt werden:

- die Tinte muß vom Aufzeichnungsmaterial rasch absorbiert werden (kurze Trocknungszeiten),
- die aufgespritzten Tintentröpfchen müssen in möglichst exakter Weise (kreisförmig) und genau begrenzt auseinanderlaufen,
- die Tintendiffusion in dem Aufzeichnungsmaterial darf nicht zu hoch sein, damit der Durchmesser der Tintenpunkte nicht mehr als unbedingt erforderlich vergrößert wird,
- ein Tintenpunkt soll beim Überlappen mit einem vorher aufgebrachten Tintenpunkt diesen nicht beeinträchtigen oder verwischen,
- das Aufzeichnungsmaterial muß eine Oberfläche aufweisen, die eine hohe visuelle Reflexionsdichte und eine hohe Brillanz der Farben ermöglicht,
- das Aufzeichnungsmaterial soll eine hohe Formbeständigkeit aufweisen, ohne daß es sich nach dem Druckvorgang dehnt.

Hierbei handelt es sich zum Teil um sich widersprechende Forderungen, z. B. bedeutet die zu schnelle Einstellung der Wischfestigkeit, daß ein Tintentropfen nicht oder nur wenig auseinanderläuft und dadurch die Klarheit des entstandenen Bildes benachteiligt wird.

Die zunehmende Verbesserung der Leistungsfähigkeit von Tintenstrahlauflaufzeichnungsvorrichtungen, die hohe Aufzeichnungsgeschwindigkeiten ermöglichen, wirkt sich bei Erfüllung der oben genannten Anforderungen erschwerend aus.

Das Aufzeichnungsmaterial (Bildempfangsmaterial) für Tintenstrahl-Druckverfahren besteht in der Regel aus einem Träger und einer Farbempfangsschicht sowie gegebenenfalls weiteren Hilfsschichten.

Als Träger kann beispielsweise ein Polyesterharz-, Diacetat-Folie oder Papier verwendet werden.

Bei den Tintenaufnahmeschichten handelt es sich meistens um hydrophile Beschichtungen, die besonders gut für die Aufnahme der wäßrigen Tinten geeignet sind.

Die Tintenaufnahmeschichten bestehen in der Regel aus einer Pigment/Bindemittel-Mischung. Die Pigmente dienen, neben der Erhöhung des Weißgrades des Materials, zur Retention der Farbstoffe aus der Aufzeichnungsflüssigkeit an die Oberfläche des Blattes. Als Bindemittel werden natürliche oder synthetische Polymere eingesetzt, beispielsweise Gelatine, Stärke, Pektin, Kasein, Carboxymethylcellulose, Polyvinylalkohol, Polyvinylpyrrolidon und ähnliche.

Oft werden in der Tintenaufnahmeschicht zusätzlich kationische Substanzen zur Fixierung der Tintenfarbstoffe eingesetzt.

Während Ink-Jet-Papiere, die mit hydrophilen, wasserlöslichen Polymere (z. B. Gelatine, Polyvinylalkohol) enthaltenden Empfangsschichten versehen sind, eine hohe Bildauflösung aufweisen, ist die Schaffung eines hohen Glanzes bei diesen Papieren ein großes Problem.

Um einen hohen Glanz (> 70% bei 60°) der Aufzeichnungspapiere zu erreichen, wird das Basispapier zuerst mit wasserlöslichen Polymeren wie beispielsweise Polyethylen extrusionsbeschichtet und anschließend mit einer Empfangsschicht versehen. Dies hat jedoch schlechte Trocknungszeiten zur Folge.

Eines der Erfordernisse in bezug auf eine Farbempfangsschicht ist, daß die Tintenflüssigkeit durch die Farbempfangsschicht hindurch viskos und damit schnell fließt. Ein solches Fließen ist um Größenordnungen schneller als ein diffundierendes Fließen und führt daher zu einem raschen Abtrocknen der Tintenflüssigkeit auf der Farbempfangsschicht. Nach dem Hagen-Poisuelle'schen Gesetz ist die Flüssigkeitsmenge pro Zeiteinheit, die durch eine Porenanordnung fließt, mit der vierten Potenz des mittleren Durchmessers der Poren proportional. Daher geht der größte Teil des Flusses der Flüssigkeit durch Poren mit großem Radius.

Jedoch hat eine Poredurchmesser-Verteilung, bei der der Mittelwert zu größeren Poren verschoben ist, eine Verringerung des erwünschten Glanzes des Aufzeichnungsmaterials zur Folge. Erst wenn eine mittlere Porengröße in der Größenordnung 0,1 bis 1 µm bei der Farbempfangsschicht erreicht ist, führt dies zu einem hochglänzenden Produkt.

Es stellt sich daher die Aufgabe, ein Aufzeichnungsmaterial anzugeben, das gleichzeitig einen hohen Glanz und eine hohe Abtrocknungsgeschwindigkeit für die Tintenflüssigkeit aufweist, sowie hohe Farbdichte und gute Auflösung zeigt.

Diese Aufgabe wird gelöst durch ein Aufzeichnungsmaterial der vorgenannten Art, das dadurch gekennzeichnet ist, daß wenigstens eine mikroporöse Membranschicht zwischen der Farbempfangsschicht und der Trägerschicht und/oder auf der Außenseite der Farbempfangsschicht angeordnet ist.

Eine solche Membran kann vorzugsweise mit einem mittleren Kapillardurchmesser 0,001 und 100 µm, bzw. vorzugsweise zwischen 0,01 und 10 µm verwendet werden, um einen hohen Glanz zu erzielen.

Die Farbempfangsschicht kann entweder eine Mono-Schicht oder eine Mehrfach-Schicht sein. Sie kann Bindemittel, farbfixierende kationische Verbindungen, Pigmente, Füllstoffe und andere Hilfsmittel wie beispielsweise Dispergierhilfsmittel, Härtungsmittel, Entschäumer oder pH-Regler enthalten.

Als Bindemittel können wasserlösliche Polymere wie Gelatine, Polyvinylalkohol, Polyacrylamid, Natriumalginat, Polyvinylpyrrolidon, Kasein, Stärke oder Natrium-Polyacrylat eingesetzt werden. Auch eignen sich als Bindemittel in organischen Lösungsmitteln lösliche Polymere wie Polyvinylbutyral, Polyvinylchlorid, Polyvinylacetat, Polyacrylnitril, Polymethylmethacrylat, Melaminharz, Polyurethan und ähnliche. Als Pigmente bzw. Füllstoffe kann beispielsweise Kieselsäure, Talcum, Kaolin, CaCO₃, Al-Silikat, Al₂O₃, Zeolith oder TiO₂ verwendet werden.

Zu den verschiedenen einsetzbaren kationischen farbstofffixierenden Verbindungen gehören beispielsweise quaternäre Ammoniumpolymere wie quaternäres Polyhydroxyammonium-Salz, quaternäres Polyammoniummethacrylat-Salz oder Polydiallyldimethylammonium-Salz.

Die Farbempfangsschicht wird aus einer wäßrigen Dispersion (Beschichtungsmasse) aufgetragen und getrocknet.

Die Beschichtungsmasse kann mit allen gebräuchlichen Auftrags- und Dosierverfahren, wie beispielsweise Walzenauftrag-, Gravur- oder Nipp-Verfahren und Luftbürsten oder Rollrakeldosierung auf den Träger aufgetragen werden.

Die Auftragsmenge der Empfangsschicht beträgt 0,1 bis 20 g/m², vorzugsweise zwischen 1 bis 14 g/m².

Die Membranschicht kann beispielsweise aus einer Gießlösung eines hydrophoben oder hydrophilen Polymeren in einem geeigneten Lösungsmittel auf einer der genannten Schichten gebildet werden. Die Stufen der Membranschicht-Bildung können wie folgt beschrieben werden:

1. Aufbringen einer Polymerlösung;
2. Verdunsten des Hauptteils des Lösungsmittels;
3. Gieren des Polymers;
4. Kapillaren-Bildung und Immobilisierung;
5. Verdunsten des Restes des Lösungsmittels.

Vorzugsweise wird die Membranschicht aus einem gelösten Polymer aus der Gruppe Polyethersulfone, Polysulfone, Celluloseacetat, Polypropylen, Polyamid, Polyvinylidenfluorid, Cellulose-Ester, Polycarbonate, Polytetrafluorethen, Polyvinylchlorid oder aus Acryl-Polymeren gebildet. Beispielsweise wird durch Phaseninversion oder durch Abdampfen eines Lösungsmittels hergestellt.

Den Gießlösungen können Porenbildner in Form von LiCl oder LiNO₃ sowie organische Substanzen (z. B. Polyvinylpyrrolidon) oder Quellmittel zugesetzt werden. Aber auch Pigmente (z. B. TiO₂) und/oder Füllstoffe können eingesetzt werden. Vor dem vollständigen Verdampfen des Lösungsmittels wird die Struktur der Membran fixiert (Koagulation), z. B. durch Eintauchen des Solfilmes in ein Fällungsmittel. Dieser Vorgang kann durch geeignete Vernetzungsmittel, wie Aldehyde, Polyamine, Polyisocyanate, oder durch gamma-Bestrahlung verbessert werden.

Die Gießlösung kann mittels Düsen oder Rakeln auf den Träger aufgebracht werden.

Das Auftragsgewicht der Membranschicht beträgt 0,1 bis 75 g/m², insbesondere 0,5 bis 50 g/m².

Durch die Verwendung von Membranschicht kann die Farbempfangsschicht dünn gemacht werden, wobei davon ausgegangen wird, daß in diesem Falle die Tintenflüssigkeit schnell durch die Farbempfangsschicht hindurchwandern kann, auch wenn diese die für einen hohen Glanz erforderlichen mittleren Poredurchmesser aufweist. Die Tintenflüssigkeit tritt nach dem Durchwandern der Farbempfangsschicht semipermeabel durch die Membranschicht hindurch und wird von der Trägerschicht aufgenommen. Da die Membranschicht nur in Richtung Trägerschicht für die Tintenflüssigkeit durchlässig ist, lassen sich auch hier kurze Durchfluszeiten und damit Abtrocknungszeiten der Farbempfangsschicht erreichen. Ein Zurückgehen der Tintenflüssigkeit in die Farbempfangsschicht ist nicht möglich wegen der selektiven Durchlaßrichtung der Membranschicht.

Als Trägerschicht für das Aufzeichnungsmaterial kann eine Kunststofffolie oder ein unbeschichtetes oder beschichtetes Basispapier mit einem Flächengewicht von 50 bis 250 g/m² verwendet werden.

Die Rückseite des Aufzeichnungsmaterials kann auch noch eine Funktionsschicht aufweisen, beispielsweise eine Anticurl- und/oder Antistatikschicht, deren Auftragsmenge 0,1 bis 25 g/m² betragen kann.

Eine Membranschicht kann auch als Farbempfangsschicht eingesetzt werden. Durch entsprechende Modifikation der Membran-Oberfläche, insbesondere durch Hydrophilierung der Membran-Oberfläche, lassen sich eine hohe Auflösung und eine gute Farbabstufung erreichen.

In einer weiteren Ausgestaltung der Erfindung kann die Membranschicht auch als oberste Schicht auf der Farbempfangsschicht angeordnet sein.

Die Membranschicht kann eine transparente oder opake Oberschicht bilden und dient gleichzeitig als Transportschicht für die Tinte, während die Farbempfangsschicht als Fixierschicht für den Farbstoff dient. Die Dicke der Membranschicht beträgt 0,1 bis 75 µm, insbesondere 0,5–50 µm, vorzugsweise jedoch 0,5 bis 5 µm, bei einer Dicke der Farbempfangsschicht zwischen 0,1 und 20 µm.

Ausführungsbeispiele der Erfindung sind in den folgenden Beispielen erläutert:

Beispiel 1

Die Vorderseite eines neutral geleimten Rohpapiers mit einem Flächengewicht von 100 g/m² wurde mit einer Gießlösung aus Celluloseacetat (25 Gew.-%), Aceton (45 Gew.-%) und Formamid (30 Gew.-%) bei Zimmertemperatur beschichtet. Nach dem Gießen der Lösung und einer Verdampfungszeit von etwa 25 s folgte die Gelierung der Schicht durch eintauchen in Wasser. Anschließend wurde das beschichtete Papier getrocknet, um den Rest des Lösungsmittels zu entfernen. Das Auftragsgewicht der erzeugten Membranschicht betrug 15 g/m².

In einem weiteren Arbeitsgang wurde das mit der Membran-Schicht versehene Papier mit einer wäßrigen Beschichtungsmasse zwecks Erzeugung einer Farbstoffempfangsschicht beschichtet. Die Empfangsschicht hat eine folgende Zusammensetzung:

| | | |
|----|---|-------------|
| 25 | Polyvinylalkohol (Verseifungsgrad: 98 Mol-%) | 31,6 Gew.-% |
| | Polyvinylpyrrolidon (Molgew.: 630 000 Dalton) | 31,6 Gew.-% |
| | Vinylacetat/Butylacrylat-Cop. | 31,6 Gew.-% |
| | quat. Polyammoniumsalz | 5,2 Gew.-%. |

Das Auftragsgewicht der Empfangsschicht betrug 10 g/m². Die Mengenangaben in Gew.-% beziehen sich auf die getrocknete Schicht.

Das erhaltene Aufzeichnungspapier wurde in einem sog. "Thermal-Jet"-Verfahren bedruckt und anschließend analysiert.

Die Prüfergebnisse sind in Tabelle 1 zusammengestellt.

Beispiel 2

Die Rückseite des nach Beispiel 1 hergestellten Aufzeichnungspapiers wurde zusätzlich mit einer Anti-Curl-Schicht überzogen. Zu dem Zweck wurde eine wäßrige Gelatinelösung mit einem Gelatinegehalt von 7 Gew.-% hergestellt, die mit 0,5% Gew.-% Saponin und 0,6 Gew.-% einer Härtungsmittel-Kombination von 1,3,5-Triacryloyl-Hexahydro-s-Triazin und Formaldehyd (1 : 0,2) versetzt wurde. Diese Gelatinelösung wurde in bekannter Weise in solcher Menge auf die Rückseite des Aufzeichnungspapiers gegossen, daß nach üblicher Erstarrung mit anschließender Trocknung eine Anti-Curl-Schicht mit einem Auftragsgewicht von 5 g/m² resultierte.

Das aus Anti-Curl-Schicht, Papierträger, Membranschicht und Farbempfangsschicht bestehende Aufzeichnungspapier wurde wie in Beispiel 1 bedruckt und hinsichtlich seiner Eigenschaften analysiert.

Beispiel 3

Die Vorderseite eines neutralgeleimten Rohpapiers mit einem Flächengewicht von 120 g/m² wurde mit folgender Empfangsschicht beschichtet:

| | | |
|----|---|-------------|
| 50 | Polyvinylalkohol (Verseifungsgrad: 98 Mol-%) | 41,0 Gew.-% |
| | Polyvinylpyrrolidon (Molgew.: 630 000 Dalton) | 41,0 Gew.-% |
| 55 | Aminomethylmethacrylat | 15,0 Gew.-% |
| | quat. Polyammoniumsalz | 3,0 Gew.-%. |

Das Auftragsgewicht der Empfangsschicht betrug 9 g/m². Die Mengenangaben in Gew.-% beziehen sich auf die getrocknete Schicht.

Das mit der Empfangsschicht versehene Papier wurde in einem weiteren Arbeitsgang mit einer Gießlösung aus Polyamid (10 Gew.-%), Dimethylacetamid (85 Gew.-%) und TiO₂ (5 Gew.-%) beschichtet. Nach teilweisem Verdampfen des Lösungsmittels wurde in Wasser koaguliert. Das Auftragsgewicht der Membranschicht betrug 1 g/m².

Beispiel 4

Auf die Vorderseite eines Basispapiers mit einem Flächengewicht von 80 g/m² wurde eine Gießlösung aus

Natrium-Polysulfon (40 Gew.-%), Dimethylformamid (48 Gew.-%) und Chloroform (12 Gew.-%) zu einem Sol-film von 50 µm Dicke vergossen. Die Verdunstungszeit betrug 3 min, danach folgte der Koagulationsschritt. Nach einer für diese Membranart notwendigen thermischen Behandlung wurde auf die Membranschicht eine Farbempfangsschicht gemäß Beispiel 3 aufgetragen.

5

Vergleichsbeispiel 1

Die Vorderseite eines neutral geleimten Rohpapiers mit einem Flächengewicht von 100 g/m² wurde mit folgenden Empfangsschichten beschichtet:

10

| | Vla | Vlb | |
|------------------------|------------|------------|----|
| Polyvinylalkohol | 41,0 Gew.% | 36,0 Gew.% | |
| Polyvinylpyrrolidon | 41,0 Gew.% | 36,0 Gew.% | 15 |
| Aminomethylmethacrylat | 15,0 Gew.% | 5,0 Gew.% | |
| quat. Polyammoniumsalz | 3,0 Gew.% | 3,0 Gew.% | |
| Kolloidale Kieselsäure | - | 20,0 Gew.% | 20 |

Vergleichsbeispiel 2

Die Vorderseite eines Rohpapiers mit einem Flächengewicht von 100 g/m² wurde mit LDPE (low density polyethylen) in einer Auftragsmenge von 20 g/m² und die Rückseite mit einer Mischung aus LDPE und HDPE (high density polyethylen) in einer Auftragsmenge von 20 g/m² beschichtet. Auf das polyethylenbeschichtete Papier wurde eine Empfangsschicht gemäß Beispiel 1 in einer Menge von 10 g/m² aufgetragen.

Das erhaltene Aufzeichnungsmaterial wurde wie im Beispiel 1 bedruckt und hinsichtlich seiner Eigenschaften analysiert.

30

Prüfung des gemäß den Beispielen und Vergleichsbeispielen erhaltenen Aufzeichnungsmaterials

Das Aufzeichnungsmaterial wurde mit Hilfe eines nach dem Bubble-Jet-Prinzip (Thermal Jet) arbeitenden Tintenstrahldruckers HP Deskjet 550 C der Fa. Hewlett Packard bedruckt.

35

Bei den erhaltenen Druckbildern wurden Farbdensität, Trocknungszeit, Glanz und sog. "Bleed" untersucht. Die Densitätsmessungen wurden mit Hilfe des Densitometer "X RITE 428" durchgeführt. Die Messungen erfolgten für die Grundfarben Cyan, Magenta, Gelb und Schwarz bei 100% Sättigung.

Das ineinanderlaufen der Tinten an den Rändern von zusammenliegenden Farbflächen (Bleed) wurde visuell mit den Noten 1–6 (sehr gut bis sehr schlecht) beurteilt.

40

Die Messung der Glanzwerte erfolgte mit dem Labor Reflektometer RL3 der Fa. Dr. Lange nach DIN 67 530 bei einem Meßwinkel von 60°.

Das Trocknungsverhalten des Aufzeichnungsmaterials wird folgendermaßen ermittelt:
Auf ein Blatt Papier wird mit schwarzer Tinte (reines Schwarz) ein Balken ausgedruckt und nach einer Wartezeit von 120 Sekunden Papier (20 Blatt) aufgelegt. Der Farbtransfer wird als Maß für Trocknung genommen. Die Trocknungszeit kann < 120 (sehr gut), 120–240 und > 240 (schlecht) Sekunden betragen.

45

50

55

60

65

Tabelle 1 Prüfergebnisse

| Beispiel | Farbdensität | | | Trocknungszeit (s) | Glanz (%) | Bleed Note |
|----------|--------------|---------|------|--------------------|-----------|------------|
| | cyan | magenta | gelb | | | |
| 1 | 1,8 | 1,8 | 1,6 | 2,0 | <120 | 90 |
| 2 | 1,8 | 1,8 | 1,6 | 2,0 | <120 | 90 |
| 3 | 2,0 | 1,9 | 1,8 | 2,1 | <120 | 85 |
| 4 | 2,0 | 1,9 | 1,9 | 2,2 | <120 | 90 |
| V1a | 2,0 | 1,9 | 1,8 | 2,1 | 200 | 75 |
| V1b | 2,1 | 2,0 | 1,9 | 2,2 | 180 | 70 |
| V2 | 1,8 | 1,7 | 1,6 | 1,9 | >240 | 80 |

Patentansprüche

1. Aufzeichnungsmaterial für das Tintenstrahl-Druckverfahren, enthaltend eine Farbempfangsschicht und eine Trägerschicht, dadurch gekennzeichnet, daß wenigstens eine mikroporöse Membranschicht zwischen der Farbempfangsschicht und der Trägerschicht und/oder auf der Außenseite der Farbempfangsschicht angeordnet ist.
2. Aufzeichnungsmaterial nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Porengröße der Membranschicht zwischen 0,01 und 10 µm liegt.
3. Aufzeichnungsmaterial nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Dicke der Membranschicht zwischen 0,1 und 75 µm, vorzugsweise zwischen 0,5 und 50 µm, liegt.
4. Aufzeichnungsmaterial nach Anspruch 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Membranschicht aus einer Gießlösung eines hydrophoben oder hydrophilen Polymers gebildet ist.

5. Aufzeichnungsmaterial nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Membranschicht aus einem Polymer aus der Gruppe der Polyethersulfone, Polysulfone, Celluloseacetat, Polypropylen, Polyamid, Polyvinylidenfluorid, Cellulose-Estern, Polycarbonate, Polytetrafluorethylen, Polyvinylchlorid oder aus Acryl-Polymeren besteht. 5
6. Aufzeichnungsmaterial nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß ein Lösungsmittel für die Membranschicht aus der Gruppe N-methylpyrrolidon, Dimethyl-Formamid, Dimethyl-Acetamid, Chloroform, Butanol, Dimethyl-Sulfoxid, Propylen-Carbonat, Tetrahydrofuran gewählt ist. 10
7. Aufzeichnungsmaterial nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß als Bindemittel für die Farbempfangsschicht wasserlösliche Polymere, wie Gelatine, Polyvinylalkohol, Polyacrylamid, Natriumalginit, Polyvinylpyrrolidon, Kasein, Stärke oder Natrium-Polyacrylat verwendet sind. 15
8. Aufzeichnungsmaterial nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß als Bindemittel für die Farbempfangsschicht in organischen Lösungsmitteln lösliche Polymere, wie Polyvinylbutyral, Polyvinylchlorid, Polyvinylacetat, Polyacrylnitril, Polymethylmethacrylat, Melaminharz oder Polyurethan verwendet sind.
9. Aufzeichnungsmaterial nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Membranschicht einen Füllstoff und/oder ein Pigment enthält. 15
10. Aufzeichnungsmaterial nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß an die Stelle einer Farbempfangsschicht eine Membranschicht tritt. 20
11. Verfahren zur Herstellung eines Aufzeichnungsmaterials für das Tintenstrahl-Druckverfahren, gekennzeichnet durch:
- Auftragen einer Membranmatrix aus einer Lösung eines hydrophilen und/oder hydrophoben Polymers in einem geeigneten Lösungsmittel auf eine Trägerschicht,
 - Behandlung der Membranmatrix mit einem geeigneten Koagulationsmittel und Umwandlung der Matrix in einen im wesentlichen nicht-gequollenen Zustand,
 - Auftragen einer Farbempfangsschicht aus einer wäßrigen, ein hydrophiles und/oder hydrophobes Bindemittel, farbfixierendes Mittel und gegebenenfalls andere Hilfsstoffe enthaltenden Lösung. 25

30

35

40

45

50

55

60

65

- Leerseite -